

JP59068244 A
CONTROL METHOD OF PRINTING OF COLOR PRINTER
SHINKO ELECTRIC CO LTD

Abstract:

PURPOSE: To obtain clear-cut color pictures without bad register in color printing by a method in which a mark is provided on a part of pages in advance, and by detecting the mark, the printing timing of each color in the page or printing start-up position of paper of each color in the page is controlled. **CONSTITUTION:** When a paper 1 is fed to the direction of arrow and a mark Ma is detected by a detector 10a, cyanine color printing as the first color is started on the page 1P from the time of the detection. After the ending of cyanine color printing on the page 1, a platen roller 3 is reversely turned to feed the paper 1 in the opposite direction, and at the time when the operation is ended, the platen roller 3 is again turned normally to feed the paper 1 in the direction of arrow. When the mark Ma is again detected by the detector 10a, from the time, Magenta color printing as the second color is started. In the same way thereafter, yellow color printing as the third color is made and color printing on the page 1P is ended. The paper 1 is fed in the direction of discharge until the printing position of the next page.

COPYRIGHT: (C)1984,JPO&Japio

Inventor(s):

OOTA TAKAHISA
ISHIAI YOSHINORI
OGITA HIROMITSU

Application No. 57178688 JP57178688 JP, **Filed** 19821012, **A1 Published** 19840418

Original IPC(1-7): B41J00300
B41J01142

Patents Citing This One No US, EP, or WO patent/search reports have cited this patent.

⑬ 日本国特許庁 (JP)
⑫ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開
昭59—68244

⑤ Int. Cl.³
B 41 J 3/00
11/42

識別記号

庁内整理番号
8004—2C
7810—2C

⑬ 公開 昭和59年(1984)4月18日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ カラープリンタの印刷制御方法

① 特 願 昭57—178688
② 出 願 昭57(1982)10月12日
③ 発 明 者 太田堯久
伊勢市竹ヶ鼻町100番地神鋼電
機株式会社伊勢工場内
④ 発 明 者 石合嘉紀
東京都中央区日本橋3丁目12番

2号神鋼電機株式会社内
⑤ 発 明 者 荻田弘光
伊勢市竹ヶ鼻町100番地神鋼電
機株式会社伊勢工場内
⑥ 出 願 人 神鋼電機株式会社
東京都中央区日本橋3丁目12番
2号
⑦ 代 理 人 弁理士 志賀正武

明 細 書

1. 発明の名称

カラープリンタの印刷制御方法

2. 特許請求の範囲

搬送される用紙の同一頁部分に順次異なる色で
複放回印刷を行うカラープリンタの印刷制御方法
において、前記頁の一部分に予めマークを付し、
このマークを検出することにより、前記頁におけ
る各色の印刷タイミングもしくは前記頁の各色の
印刷時における前記用紙の印刷開始位置を制御す
ることを特徴とするカラープリンタの印刷制御方
法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は用紙にカラー印刷を行うカラープリ
ンタの印刷制御方法に関する。

カラープリンタのなかには、シアン、マゼンダ、
黄の3色のインクが順次くり返し塗布されている
インクリボンを用い、この3色のインクを順次用
紙に熱転写することにより減色法で7色を作り出

すカラープリンタがある。このようなカラープリ
ンタにおいて鮮明なカラー画像を得るためには、
シアン、マゼンダ、黄の各色の画像が完全に重
合うことが必要である。ここで、上述したカラー
プリンタにおいて用いられている従来の画像合わ
せ方法を第1図を参照して説明する。この図にお
いて1は用紙であり、用紙1はプラテンローラ3
の外周に当接されてこのプラテンローラ3により
搬送される。この場合、用紙1の両側部にはフィ
ードホールが設けられており、このフィードホ
ールがプラテンローラ3のフィードピン3a、3a
……に係合されるようになっている。2はシアン、
マゼンダ、黄のインクが順次塗布されているイン
クリボンであり、プラテンローラ3の下方におい
て用紙1と重り合い、プラテンローラ3および図
示せぬ他の搬送系により図面左方(矢印D方向)
に搬送される。4はプラテンローラ3の左方に近
接して設けられているサーマルヘッドであり、印
刷時には用紙1およびインクリボン2に圧接され
るようになっている。図において点a₁、a₂は

各々用紙1の印刷開始位置および印刷終了位置であり、点 a_1 、 $-a_2$ 間の長さが一頁分の印刷区間の長さになっている。また、インクリボン2における点 b_1 、 $-b_2$ 間(略一頁分の長さ)はシアン色のインクが塗布されている区間であり、インクリボン2の点 b_1 、 $-b_2$ 間の右方には同様の区間幅でマゼンダ、黄、シアン、マゼンダ、……色のインクが順次塗布されている。また、上述した構成においてプラテンローラ³はステッピングモータの駆動力が伝達されて、時計、反時計いずれの方向にも回転し得るようになっており、用紙1はステッピングモータへの供給パルスによりその搬送が制御される。

さて、上述した構成においてプラテンローラ3が時計方向に回転(正転)すると、用紙1およびインクリボン2はプラテンローラ3の下面において重なり合ったまま搬送され、また、同時にサーマルヘッド4が用紙1、インクリボン2に圧接して用紙1にシアンの印刷を行う。そして、用紙1の印刷終了位置 a_2 およびインクリボン2の点

b_2 がサーマルヘッド4の位置に達すると、サーマルヘッド4の圧接を解除し、インクリボン2を停止させたままプラテンローラ3を反時計方向に回転(逆転)させ、用紙1を破線矢印B方向に搬送する。この場合、プラテンローラ3の逆転方向の駆動量を1頁分の正転方向の駆動量と等しくする。すなわち、ステッピングモータへ供給するパルス数を正転時と同じ数にする。これにより、用紙1の印刷開始位置 a_1 が再びサーマルヘッド4の位置に達する。この時、インクリボン2の点 b_2 はサーマルヘッド4の位置にあるから、この時点で用紙1の点 a_1 、 $-a_2$ 間に対向している部分のインクリボン2にはマゼンダ色のインクが塗布されている。そして、以後は上述した動作をくり返し、用紙1の点 a_1 、 $-a_2$ 間にシアン、マゼンダ、黄の合成色による印刷を行う。このように、上述したカラープリンタにおいては、用紙1を3往復させることによりカラー印刷を行い、各往復時における用紙1の位置合わせ(すなわち、画像合わせ)はステッピングモータへ供給するパルスの数

を制御して行っている。なお、切断された用紙をプラテンローラ3の外周に当接させたまま3回転させ、これにより、上述の場合と同様の印刷動作(3往復印刷)をするカラープリンタがあるが、この場合も画像合わせはステッピングモータへ供給するパルスの数を制御して行う。

ところで、上述した従来のカラープリンタの画像合わせ方法においては、用紙の位置合わせのためのプラテンローラの駆動量が、パルス数により予め定められているので、用紙のフィードホールが往復動作のために変形したり、あるいは、温度、湿度等により用紙そのものが変形すると、用紙搬送にずれが生じ、この結果、色毎の印刷位置がずれ、鮮明なカラー画像が得られないという欠点があった。

この発明は上述した事情に鑑み、色ずれがなく鮮明なカラー画像を得ることができるカラープリンタの印刷制御方法を提供するもので、前記頁の一部分に予めマークを付し、このマークを検出することにより、前記頁における各色の印刷タイミ

ングもしくは前記頁の各色印刷時における前記用紙の印刷開始位置を制御する方法である。

以下図面を参照してこの発明の実施例について説明する。

第2図はこの発明の第1の実施例におけるマークの印刷例を示す図であり、第3図は同実施例の機械的構成を示す概略構成図である。なお、これらの図において第1図の各部と対応する部分には同一の符号を付しその説明を省略する。

第2図において ℓ_1 、 ℓ_2 は各々ミシン目であり、このミシン目 ℓ_1 、 ℓ_2 間が頁1pとなっている。Maは予め印刷されているマークであり、長さ2〜3mmの線が用紙1の搬送方向に5本印刷されている。この場合マークMaは頁1pの先端部(一般に空白部)の左側に印刷されている。第3図において10aはマークMaを検出する検出器であり、サーマルヘッド4の用紙排出側近傍に設けられている。この検出器10aは反射型のフォトセンサで構成され、用紙1の左端部分に光を照射するとともに、その反射光を受光して、受光

後からマークMaを検出するようになっている。

次に、この実施例の動作を説明する。まず、用紙1が第3図に示す矢印方向に搬送されてゆき、検出器10aがマークMaを検出すると、この検出した時点から、頁1p(第2図参照)に1色目の色であるシアン色の印刷が開始される。そして、用紙1の搬送および印刷が進んで、頁1pへのシアン色の印刷が終了すると、プラテンローラ3を逆回転させ用紙1を逆搬送する。この逆搬送量は頁1pの長さと同しくするか、いくぶん多めにするが、逆搬送量の制御は用紙駆動用のステッピングモータへ供給するパルスの数によって行い、特に正確さを要さない。そして、逆搬送が終了した時点で再びプラテンローラ3を正転させ、用紙1を第3図に示す矢印方向に搬送する。次いで、検出器10aが再びマークMaを検出すると、この検出した時点から2色目の色であるマゼンダ色の印刷が開始される。以後同様に、3色目の色である黄色の印刷が行なわれ、頁1pへのカラー印刷が終了する。そして、用紙1を排出方向(第

3図矢印参照)にさらに搬送して、次の頁の印刷開始位置をサーマルヘッド4の位置まで搬送する。

このように、この実施例においては検出器10aがマークMaを検出した時に、各色の印刷を開始するようにしたので、各色の像が正確に一致する。

第4図はこの発明の第2の実施例の印刷例を示す図であり、第5図は同実施例の機械的構成を示す概略構成図である。

第4図においてMbはマークMaと同様の予め印刷されているマークであり、頁1pの左端部分に印刷開始位置a₁から距離d₁隔てて印刷されている。第5図において10bはマークMbを検出する検出器であり、検出器10aと同様に反射型フォトセンサによりマークMbを検出する。この場合、検出器10bとサーマルヘッド4との位置関係は、検出器10bがマークMbを検出している時、頁1pの印刷開始位置a₁がサーマルヘッド4の発熱抵抗体の位置(印刷位置)に達しているようにする。

次にこの実施例の動作を説明する。

まず、用紙1を第5図に示す矢印方向に搬送し、検出器10bがマークMbを検出した時点で、頁1pに1色目の色であるシアン色の印刷を行う。そして、このシアン色の印刷が終了すると、プラテンローラ3を逆回転させ用紙1を逆搬送する。この逆搬送は検出器10bがマークMbを検出するまで行う。そして、検出器10bがマークMbを検出した時点で逆搬送を停止し、再びプラテンローラ3を正転させて用紙1を排出方向(第5図矢印参照)に搬送し、2色目であるマゼンダ色の印刷を開始する。次いで、マゼンダ色の印刷が終了すると、上述した場合と同様に、検出器10bがマークMbを検出するまで、用紙1を逆搬送し、逆搬送が終了した位置から3色目である黄色の印刷を行う。

このように、この実施例においては頁1pの各色の印刷時に、マークMbを検出して用紙1の印刷開始位置(逆搬送停止位置)を制御しているので、各色とも必ず印刷開始位置a₁から印刷が開始され、色ずれが発生することはない。

なお、上述した第1、第2の実施例におけるマークMa、Mbに代えて、例えば適宜な大きさの穴を開け、この穴を検出するようにしても同様の効果を得ることができる。

また、この発明は用紙を往復搬送するタイプのカラープリンタばかりでなく、用紙を3回搬送させてカラー印刷を行うタイプのカラープリンタにも適用することができる。

以上説明したようにこの発明によれば、頁の一部分に予めマークを付し、このマークを検出することにより、前記頁における各色の印刷タイミングもしくは前記頁の各色印刷時における用紙の印刷開始位置を制御するようにしたので、用紙のフィードホールが変形したり、あるいは、用紙自体が温度、湿度等により変形した場合でも、同一頁における各色の像がずれることがなく、したがって、極めて鮮明なカラー画像を得ることができる。

図面の簡単な説明

第1図は従来のカラープリンタの印刷部付近の一構成例を示す概略構成図、第2図はこの発明の

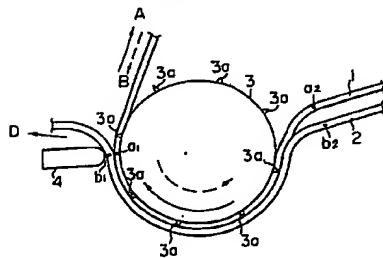
第1の実施例における印刷例を示す図、第3図は同実施例における機械的構成を示す概略構成図、第4図はこの発明の第2の実施例における印刷例を示す図、第5図は同実施例の機械的構成を示す概略構成図である。

10 a , 10 b検出器、Ma , Mbマーク。

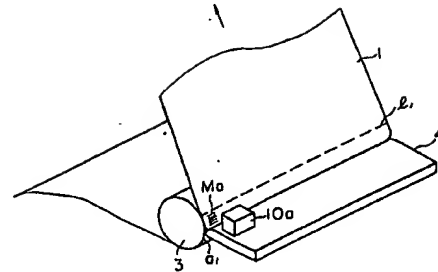
出願人 神鋼電機株式会社

代理人 弁理士 志賀正 蔵

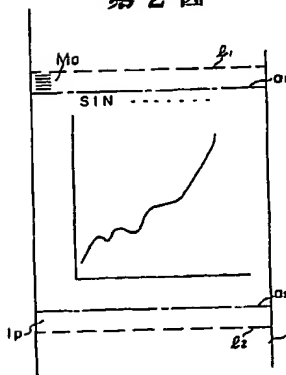
第1図



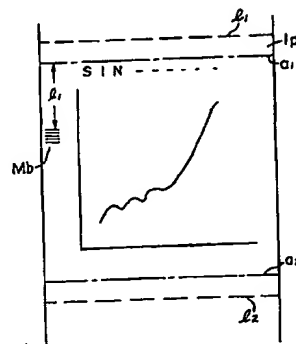
第3図



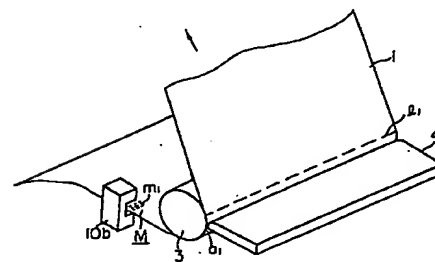
第2図



第4図



第5図



This Page Blank (uspto)